

不锈钢小口径无缝弯头生产厂家

产品名称	不锈钢小口径无缝弯头生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	99.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

产品详情

90°长半径对焊弯头生产厂家（杨经理：13931730975）河北新闻资讯，记者（刘编辑）近日获悉，河北晟拓管道有限公司拥有7条国内的热压机，碳钢焊接弯头生产厂家专业生产厚壁弯头，管道用大口径碳钢弯头，热压无缝弯头，热压合金弯头，管道配件用碳钢弯头，本公司信誉好评一直以来深受广大客户的一致好评，欢迎新老客户的来电洽谈咨询。

简述冲压弯头的工艺 冲压弯头是应用在管路转角处的管件，在实际使用中弯头应用很广，常在建筑，机械，化工，电力，船舶等行业中应用，弯头按角度可分为45°弯头，90°弯头，180°弯头三种形式；按半径可分为短半径弯头，长半径弯头；对不同材料的弯头需要选择不同的加工工艺。冲压弯头常用的加工工艺有冷挤压，冲压和热推。由于不锈钢的弹性和韧性比较好，所以不锈钢材质的弯头常用冷挤压的方式成形，将下好料的弯头毛坯放入弯头的模具中，合上上下模后，在液压机的推力作用下，弯头毛坯沿着模具内的间隙运动完成成形。运用模具冷压加工工艺生产的不锈钢弯头具有表面平整光滑，尺寸精度高，误差小。对于采用冷加工成形的弯头，成形后应进行消除应力的热处理。弯头的外观检查应逐件进行，并应符合相关标准，弯头的表面应光滑无氧化皮，不锈钢弯头上不得有深度大于公称壁厚的5%，且最大深度不得大于0.8mm的折迭，轧折，离层等缺陷。弯头表面深度超过公称壁厚的12%或大于1.6mm的机械划痕和凹坑应予去除，对于碳素钢和奥氏体不锈钢冲压弯头，每批应抽3%且不少于2件做硬度检验，结果如有1件不合格，应加倍检验，若仍有1件不合格，应逐件检验。对合金钢弯头应逐件进行硬度检测。对低温钢的弯头，必须做低温冲击试验，试验用件应同批母材上选取，并肯有与弯头相同的最终热处理状态。冲压弯头在涂漆前应将弯头表面彻底清除干净，直到可见金属本色，并将飞边，毛刺，油污等消除干净；防锈漆膜应均匀，无气泡，皱折和起皮；弯头应按不同材料分别包装，并有防潮措施。

无缝弯头管件在我国管件业中具有重要的地位。据不完全统计，我国现有无缝弯头管件生产企业约240家，无缝弯头管件机组约250套，年产能力约450万吨。从口径看，< 76的，占36%，< 159-650的，占26%。从品种看，一般用途管190多万吨，占55%；石油管77万吨，占6%；液压支柱、精密管15多万吨，占4.5%；不锈钢冲压弯头管件、轴承管、汽车管共五万吨，占1.5%。

无缝弯头管件因其制造工艺不同，又分为热轧（挤压）无缝弯头管件和冷拔（轧）无缝弯头管件两种。冷拔（轧）管又分为圆形管和异形管两种。

现将其工艺流程简单介绍如下：

一.冷拔（轧）无缝弯头管件：圆管坯 加热 穿孔 打头 退火 酸洗 涂油（镀铜） 多道次冷拔（冷轧） 坯管 热处理 矫直 水压试验（探伤） 标记 入库。

冷拔（轧）无缝钢管的轧制方法较热轧（挤压无缝弯头管件）复杂。它们的生产工艺流程前三步基本相同。不同之处从第四个步骤开始，圆管坯经打空后，要打头，退火。退火后要用专门的酸性液体进行酸洗。酸洗后，涂油。然后紧接着是经过多道次冷拔（冷轧）再坯管，专门的热处理。热处理后，就要被矫直。钢管经矫直后由传送带送至金属探伤机（或水压实验）进行内部探伤。若钢管内部有裂纹，气泡等问题，将被探测出。钢管质检后还要通过严格的手工挑选。钢管质检后，用油漆喷上编号、规格、生产批号等。并由吊车吊入仓库中。

小口径弯头生产的工艺流程，若做长半径弯头，要先选定规格，提出管料。扩径率，通过理论计算，一般扩径率在33% - 35%之间，倒推回去。短半径219mm的一般的扩径率为50%。选好原料后，按弯头规格下料，再考虑曲率半径，比如，90°的弯头，通过其曲率可以算出下多长料可加工出90°的弯头。通过理论计算可算出，然后以该长度为定尺进行切断。最后把料进行热推制。推制机大家可能都看过，实际很简单。它是一个牛角状芯头或芯棒，芯棒由细变粗，推制过程是一个扩径带弯曲的过程。后边有支撑，把下料管段穿入芯棒，后边有一牌坊架将芯棒固定。中间有一小车，小车有的通过液压传动，有的通过机械传动即丝杠传动，然后往前推小车。小车推着管子顺着芯棒往前走，芯棒外有一个感应圈，把管子加热，加热好，然后小车把管子推下，就加工好一个。

大口径对焊弯头生产厂家-河北晟拓管道装备有限公司（杨经理：13931730975）从“制造”到“创造”，今天没有质量，明天没有销量 客户的质量需求，就是我们大口径对焊弯头生产厂家的工作标准,生产没有质量的大口径对焊弯头，等于制造无用的垃圾，我们认为只有不完美的产品，没有挑剔的客户,核心竞争力是什么?我认为质量是在市场上可以赢得客户的支持与信赖。晟拓管道制造有限公司地处“中国管道装备之乡”的河北省盐山县境内。东临黄骅大港，北靠京、津，南依济南、205国道、104国道、京沪铁路、京福高速交叉过境，交通运输十分便利。

大口径弯头的无损探伤：检测隐藏在焊缝内部的夹渣、气孔、裂纹等缺陷的检验。目前使用最普遍的是采用X射线检验，还有超声波探伤和磁力探伤。X射线检验是利用X射线对焊缝照相,根据底片影像来判断内部有无缺陷、缺陷多少和类型。再根据产品技术要求评定焊缝是否合格。超声波探伤的基本原理如下图所示。超声波束由探头发射，传到金属中，当超声波束传到金属与空气界面时，它就折射而通过焊缝。如果焊缝中有缺陷，超声波束就反射到探头而被接受，这时荧光屏上就出现了反射波。根据这些反射波与正常波比较、鉴别，就可以确定缺陷的大小及位置。超声波探伤比X光照相简便得多，因而得到广泛应用。但超声波探伤往往只能凭操作经验作出判断，而且不能留下检验根据。对于离焊缝表面不深的内部缺陷和表面极微小的裂纹，还可采用磁力探伤。